



SINUMERIK840D sl

目录

内容

1	Version info	1
2	不同工艺的刀具表配置文件	1
3	增加自定义刀具表文件 sltmturninglistconfig.xml	1
4	作者/联系人	5

MTS APC

车铣机床刀具表增加 Y 向尺寸

1 Version info

V45 SP4 HF4

Version data /NCU system software
SINUMERIK CNC-SW 31-3
Version: V04.05 + SP 04 + HF 04
InternalVersion: 04.05.04.04.002

2 不同工艺的刀具表配置文件

按工艺设置，在路径/oem/sinumerik/hmi/cfg 或/user/sinumerik/hmi/cfg 下增加相应的配置文件

File name	Technology
sltmlistconfig.xml	Milling technology
slmtturninglistconfig.xml	Turning technology
sltmpcllistconfig.xml	PLC tool management "TRANSLINE 2000"
sltmgrindinglistconfig.xml	Grinding technology

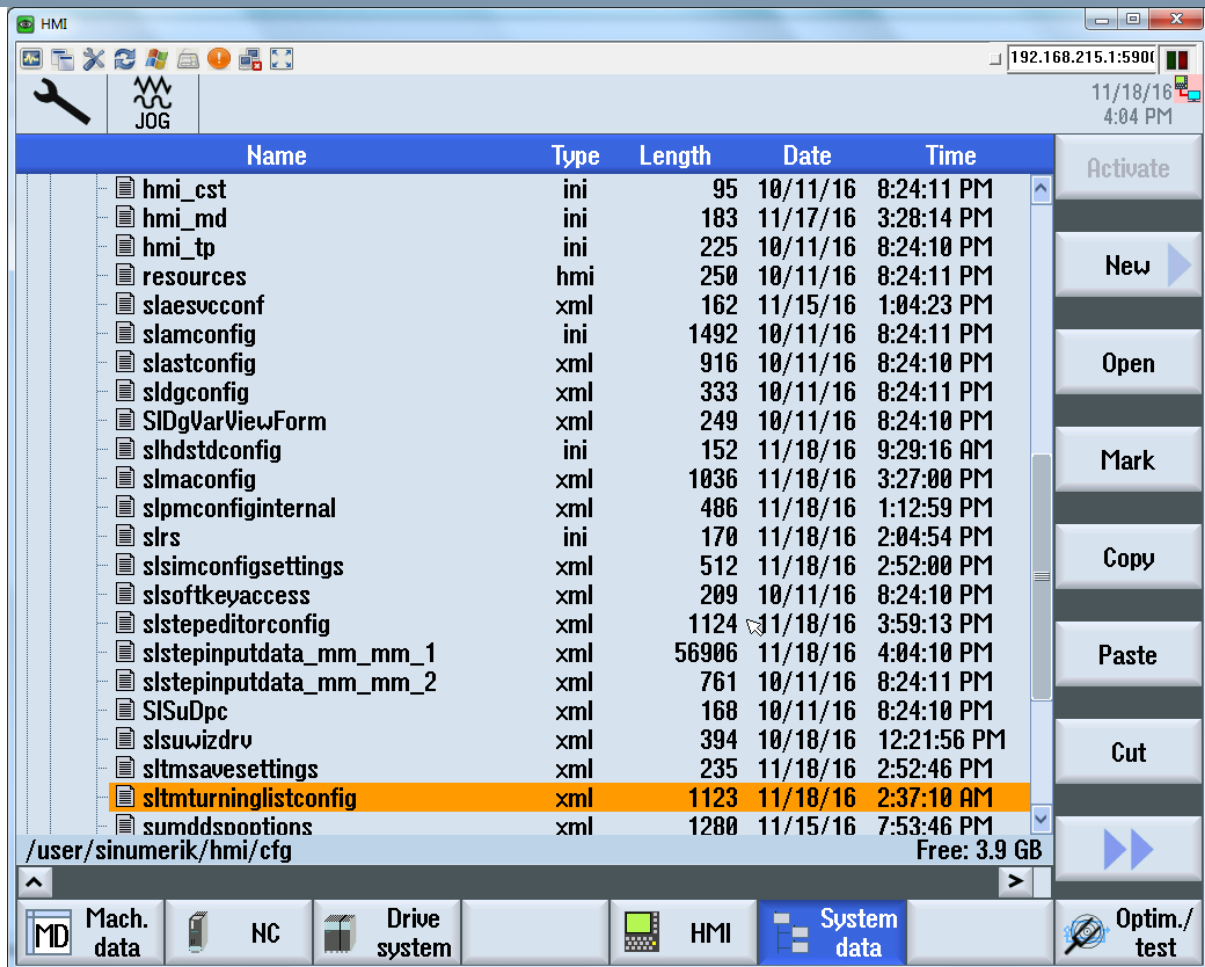
2.1 刀具表配置模板文件 OEM_SLTMLISTCONFIG.XML

在路径/siemens/sinumerik/hmi/template/cfg 下

3 增加自定义刀具表文件 slmtturninglistconfig.xml

在路径/oem/sinumerik/hmi/cfg 或/user/sinumerik/hmi/cfg 下增加文件

slmtturninglistconfig.xml



3.1 SLTMTURNINGLISTCONFIG.XML

; sltmturninglistconfig.xml

sltmturninglistconfig.xml

```

slmturninglistconfig.xml
0 10 20 30 40 50 60 70
1 <?xml version="1.0" encoding="UTF-8" standalone="yes"?>
2 <CONFIGURATION>
3
4
5 <LISTCONFIGURATION>
6   <SlTmToollistForm>
7     <INSERT_COLUMN>
8       <COLUMNS>
9         <TOOLTYPE_ALL>
10          <Item value="GeoLengthGeoAx2" type="QString" />
11        </TOOLTYPE_ALL>
12      </COLUMNS>
13    </INSERT_COLUMN>
14  </SlTmToollistForm>
15  <SlTmToolwearForm>
16    <INSERT_COLUMN>
17      <COLUMNS>
18        <TOOLTYPE_ALL>
19          <Item value="WearLengthGeoAx2" type="QString" />
20        </TOOLTYPE_ALL>
21      </COLUMNS>
22    </INSERT_COLUMN>
23  </SlTmToolwearForm>
24  <SlTmToolselectionForm>
25    <INSERT_COLUMN>
26      <COLUMNS>
27        <TOOLTYPE_ALL>
28          <Item value="GeoLengthGeoAx2" type="QString" />
29        </TOOLTYPE_ALL>
30      </COLUMNS>
31    </INSERT_COLUMN>
32  </SlTmToolselectionForm>
33 </LISTCONFIGURATION>
34
35
36
37 </CONFIGURATION>
38

```

标准车铣刀具表

Tool list											Spindle		
Loc.	Type	Tool number	D	H	Length X	Length Z	Radius		Loc. leng				
		4	1	0	10.0000	30.0000	0.0000	←	80.0 50	11.0			
													
													
1													
2													
		8	1	0	0.0000	20.0000	0.0000	0					
4													
5		5	1	0	0.0000	0.0000	0.0000	0					
6		6	1	0	0.0000	0.0000	0.0000	0					
7		7	1	0	0.0000	0.0000	0.0000	0					
8													
9		9	1	0	0.0000	0.0000	0.0000						
10													
11		11	1	0	0.0000	0.0000	0.0000	0.0					
12		12	1	0	0.0000	0.0000	0.0000						
13		13	1	0	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000					
14		14	1	0	0.0000	0.0000	0.0000						
15		15	1	0	0.0000	0.0000	0.0000						
Tool list Tool wear  Maga-zine  Work offset  User variable  Setting data													

11/18/16 3:30 PM

Tool list										Spindle		Tool measure
Loc.	Type	Tool number	D	Length X	Length Z	Length Y	Ø	N				
4		1	0.0000	147.5180	0.0000	1.5000	0					
5		5	1	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0				
6		6	1	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0				
7		7	1	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0				
9		9	1	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000					
11		11	1	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0				
12		12	1	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000					
13		13	1	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000				
14		14	1	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000					
15		15	1	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000					
16		16	1	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000					

Tool list | Tool wear | Magazine | Work offset | User variable | 刀具Y轴偏置 | Setting data

4 作者/联系人

顾向清

2016-11-17

5 版本信息

版本	日期	修改内容
V1.0	2016.11.17	Created